

Esercizio 6

La Ertioli S.p.A è una famosa casa di moda italiana specializzata nella produzione di scarpe per il settore del lusso. L'amministratore delegato dell'impresa, l'ing. Rossi, ha previsto per il 2015 di vendere 600 scarpe in coccodrillo (C), 800 scarpe in pelle di serpente (S) e 1000 in pelle di vitello (V). Essendo prodotti di altissima gamma, il prezzo delle diverse tipologie è pari a: 2000 €/paio per il modello V, 3000 €/paio per quelle S e 4000 €/paio per quelle C.

L'azienda, grazie all'esclusività dei suoi prodotti ed all'elevata richiesta del mercato, riesce ad avere un numero di calzature a magazzino contenuto, suddiviso in 50 unità di C, 60 di S e 100 di V. Al termine del 2015 sono previsti a scorta 60 unità di C, 65 di S e 100 di V.

Data la criticità dei materiali utilizzati, ha deciso di mantenere a scorta anche 7 m² di pelle di coccodrillo, 10 m² di pelle di serpente e 20 m² di pelle di vitello. I prezzi delle materie prime sono di 400 €/m² per la pelle di coccodrillo, 300 €/m² per la pelle di serpente e 150 €/m² per il vitello. Il management dell'impresa ha deciso di incrementare le scorte di m² di materie prime alla fine del 2015 del 10% per la pelle di coccodrillo, 15% per quella di serpente e 20% per quella di vitello. I coefficienti di impiego dei diversi pellami sono: 1 m² per C; 1,2 m² per S; 1,1 m² per V.

Il macchinario utilizzato per la preparazione delle pelli è ammortizzato a quote costanti e, all'inizio del 2015, ha ancora un anno di vita utile fiscale (ammortamento pari a 30.000 €/anno).

Il lavoro richiesto per la realizzazione dei diversi modelli è di 2 ore per V, 3 ore per S e 4,5 ore per C. Gli operai coinvolti nella cucitura delle scarpe hanno un costo di 20 €/ora perché, ad oggi, sono gli unici in grado di garantire i livelli qualitativi richiesti dall'impresa.

Il costo dell'energia è di 3 € per ogni ora di lavoro degli operai (a causa del funzionamento del macchinario e delle attrezzature necessarie all'operaio).

Il funzionamento del macchinario è supervisionato da un addetto dal costo annuo di 25.000 € e questo operatore non è licenziabile. Per ultimare la scarpa e renderla pronta alla vendita, serve il pacchetto di accessori "SLS" (stringhe, lucido, spazzola) dal costo di 25 € per ogni unità di V, 35 € per ogni unità di S e 50 € per ogni unità di C. Per i modelli S e C sono inseriti nella confezione 2 pacchetti SLS per ogni paio di calzature C ed S, per quello V solo un pacchetto. La confezione SLS è da ritenersi diversa per ciascuna tipologia di prodotto a causa della diversa tipologia di pelle utilizzata.

1. Realizzare il budget delle vendite, il budget del fatturato, il budget della produzione, il budget degli acquisti ed il budget dei costi di produzione per l'anno 2015 dei tre modelli di calzature della Ertioli S.p.A.
2. Sapendo che nel 2015, effettivamente, sono state vendute 650 C a 4100 €/paio, 790 S a 3020 €/paio e 1080 V a 1900 €/paio, effettuare l'analisi degli scostamenti nel modo più approfondito possibile.

Esercizio 7

La RENF S.p.A. realizza piccole macchine confezionatrici. A scorta, al termine del 2011, la RENF ha 200 macchine tipo "D", e 80 macchine tipo "A", mentre non ha macchine tipo "K". Inoltre a magazzino vengono mantenuti 500 kg di acciaio, mentre non si hanno a scorta gli altri materiali necessari per realizzare le macchine confezionatrici.

Stendendo il budget per il 2012 la dott.ssa Rossi (controller della RENF) prevede di poter vendere 1.000 macchine di tipo "D", 800 macchine di tipo "A" e 200 macchine di tipo "K" ad un prezzo rispettivamente pari a 300 €/unità, 500€/unità e 700€/unità. Con queste vendite la quota di mercato che la RENF conseguirebbe sarebbe complessivamente pari al 10%.

La dott.ssa Rossi ha anche stabilito di mantenere a scorta al termine del 2012 200 macchine tipo "D", 80 macchine tipo "A" e 20 macchine tipo "K" e di incrementare le scorte di acciaio fino a 600 kg continuando però a non mettere a magazzino gli altri materiali (oltre all'acciaio) necessari per realizzare le tre tipologie di macchine.

Tutto l'acciaio viene acquistato dagli usuali fornitori al prezzo di 11.000 € per tonnellata e viene impiegato per la realizzazione dei tre tipi di macchine nella misura di 2 kg/unità per "D", 3,2 kg/unità per "A" e 5 kg/unità per "K".

Per realizzare le macchine confezionatrici si prevede di impiegare un impianto completamente automatizzato (ammortizzato a quote costanti di 207.600 €/anno fino al termine del 2015). Per produrre un'unità dei tre tipi di macchine confezionatrici occorrono i tempi riportati in tabella:

Macchina "D"	Macchina "A"	Macchina "K"
40 minuti/unità	1 h/unità	1,5 h/unità

L'impianto è supervisionato da due operai indiretti non licenziabili che costano alla RENF ciascuno 69.200 € all'anno. Il costo dell'energia è proporzionale all'utilizzo del macchinario e ammonta a 60 €/h. Infine, per realizzare le tre tipologie di macchine, servono alcuni altri materiali oltre all'acciaio. In particolare per realizzare un'unità di "D" servono due unità di C1 (costo 15 €/unità), per realizzare un'unità di "A" servono quattro unità di C2 (costo 35 €/unità) e per realizzare un'unità di "K" servono quattro unità di C3 (costo 45 €/unità).

1. Realizzare il budget delle vendite, il budget del fatturato, il budget della produzione, il budget degli acquisti ed il budget dei costi di produzione per l'anno 2012.
2. Sapendo che nel 2012, effettivamente, sono state vendute 1.200 unità di "D" a 290 €/unità, 810 unità di "A" a 510 €/unità e 180 unità di "K" a 740 €/unità effettuare l'analisi degli scostamenti per i ricavi.